Pistola spray LS 373

Manuale P/N 292756E
– Italian –

Edizione 12/09

NORDSON BENELUX • MAASTRICHT • THE NETHERLANDS

Numero dell’articolo per l’ordinazione
P/N = Numero da indicare all’ordinazione per articoli Nordson

DICHIARAZIONE DEL FORNITORE

Relativa alla Direttiva CE 98/37

NORDSON BENELUX BV
Bergerstraat 10
6226 BD Maastricht
Paesi Bassi

PRODOTTO: **PISTOLA PNEUMATICA PER COLLA A FREDDO SERIE LS 373**

Modello Nr.: LS 373

Articolo Nr.:

Serie Nr.:

Norme internazionali osservate:

(Sicurezza dei macchinari)
EN 292

– Italian –

Sommario

Istruzioni generali per l'utilizzo dei materiali di applicazione

Definizione del termine

Con termine materiali di applicazione s'intendono p.es. materiali hot melt termoplastici, adesivi, materiali di tenuta, colle a freddo e simili materiali di applicazione che nel proseguo del testo verranno indicati anche solo con il termine materiali.

NOTA: I materiali che si possono lavorare con il prodotto Nordson acquistato sono descritti nel manuale in *Utilizzo* e *Uso improprio*. In caso di dubbio si prega di rivolgersi alla propria rappresentanza Nordson.

Informazioni del produttore

I materiali possono venir lavorati solo se si osservano le descrizioni del prodotto ed i fogli con i dati di sicurezza forniti dal produttore.

Descrizioni e fogli con i dati di sicurezza danno tra l'altro informazioni sulla corretta lavorazione del prodotto, sul trasporto, l'immagazzinaggio e lo smaltimento, nonché sulla reattività e su eventuali prodotti di decomposizione pericolosi, sulle caratteristiche tossiche, i punti di infiammabilità, etc.

Responsabilità

Nordon non risponde per i pericoli o i danni derivanti dai materiali.

Pericolo di ustioni

Quando si maneggiano materiali riscaldati sussiste pericolo di procurarsi delle ustioni. Lavorare con cautela e portare un'adeguata attrezzatura di protezione.

Vapori e gas

Assicurarsi che i vapori ed i gas non superino i valori limite prescritti. Aspirare vapori e gas con dispositivi appositi e/o predisporre una sufficiente areazione del posto di lavoro.

Substrato

Il substrato deve essere privo di polvere, grassi ed umidità. Selezionare per tentativi il materiale adatto, determinare le condizioni di lavoro ottimali e stabilire gli eventuali trattamenti preventivi necessari per il substrato.

Temperatura di lavorazione

Nel caso di materiali temperati l'osservanza della temperatura di lavorazione prescritta è determinante per la qualità dell'applicazione. Tale temperatura non deve venir superata! Il surriscaldamento può provocare la carbonizzazione o piroscissione del materiale, con conseguenti disturbi del processo produttivo o guasti degli apparecchi.

È fondamentale che la fusione avvenga senza sottoporre il materiale a stress termici. Evitare un'esposizione prolungata ed inutile del materiale ad alte temperature. Se il lavoro viene interrotto abbassare la temperatura. La temperatura della vasca deve essere regolata in base alla quantità di materiale impiegato. In caso di consumo elevato di materiale la temperatura deve essere vicina a quella prescritta per la lavorazione, se il consumo è ridotto tenere la temperatura più bassa.

Nella lavorazione a freddo di materiali tenere presente l'influsso del calore di taglio e la temperatura ambientale; se necessario raffreddare.

Nordson International

http://www.nordson.com/Directory

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40–680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Finishing	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	Nordson UV	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

Country	Phone	Fax
DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Outside Europe / Hors d’Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l’un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson	Phone	Fax

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	–

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	*Hot Melt*	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sezione 1
Sicurezza

Leggere questa sezione prima di usare l'attrezzatura. Questa sezione contiene consigli e procedure per l'installazione, il funzionamento e la manutenzione (qui di seguito definiti "uso") in tutta sicurezza del prodotto descritto in questo documento (qui di seguito indicato come "attrezzatura"). Informazioni aggiuntive per la sicurezza, sotto forma di messaggi di allarme ai fini della sicurezza per uno specifico intervento, compaiono quando è il caso nel corso del documento.

PERICOLO: La mancata osservanza di queste avvertenze, consigli e procedure di prevenzione rischi forniti in questo documento può comportare lesioni fisiche, inclusa la morte, o danni alle attrezzature.

Simboli delle avvertenze

I seguenti simboli e avvertenze sono utilizzati nel corso del documento per avvertire il lettore dei rischi per la sicurezza personale o per identificare le situazioni che possono comportare danni alle attrezzature. Osservare le informazioni che seguono ciascun simbolo di avvertenza.

PERICOLO: Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può provocare lesioni fisiche serie inclusa la morte.

ATTENZIONE: Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può provocare lesioni fisiche lievi o moderate.

ATTENZIONE: (Utilizzata senza il simbolo di avvertenza) Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può comportare danni alle attrezzature.

Responsabilità del proprietario dell’attrezzatura

I proprietari dell’attrezzatura sono responsabili della gestione delle informazioni sulla sicurezza, devono assicurarsi che tutte le istruzioni e i regolamenti relativi all’uso dell’attrezzatura siano rispettati e devono indicare tutti gli utilizzatori potenziali.

Informazioni sulla sicurezza

- Procurarsi le informazioni sulla sicurezza da ogni possibile fonte, inclusa la politica sulla sicurezza del proprietario, le migliori consuetudini dell’industria, le norme in vigore, le informazioni sui prodotti fornite dal fornitore del materiale e il presente documento.
- Rendere disponibile le informazioni sulla sicurezza agli operatori in base alle norme in vigore. Contattare l’autorità che ha la giurisdizione su tali informazioni.
- Mantenere in buono stato le informazioni sulla sicurezza, incluse le etichette di sicurezza applicate sull’attrezzatura.

Istruzioni, requisiti e norme

- Assicurarsi che l’attrezzatura venga utilizzata in conformità con le informazioni fornite in questo documento, le leggi e i regolamenti in vigore e le migliori consuetudini dell’industria.
- Se necessario, ottenere l’approvazione dallo studio tecnico o dal responsabile sicurezza dello stabilimento o da altri uffici simili appartenenti alla vostra organizzazione, prima di installare ed utilizzare per la prima volta l’attrezzatura.
- Mettere a disposizione attrezzature idonee di emergenza e di pronto soccorso.
- Eseguire controlli di sicurezza per verificare che siano seguite le procedure richieste.
- Aggiornare le procedure di sicurezza ogniqualvolta venga modificato il processo o l’attrezzatura di produzione.

Qualifiche degli utilizzatori

I proprietari dell'attrezzatura sono tenuti ad assicurarsi che gli utilizzatori:

- ricevano un addestramento adeguato sulla sicurezza in base alla loro funzione come prescritto dalle norme in vigore e dalle migliori consuetudini dell'industria.
- abbiano familiarità con le politiche di sicurezza e con le procedure di prevenzione infortuni fissate dal proprietario dell'attrezzatura
- ricevano da un addetto qualificato l'addestramento specifico per la loro funzione e l'attrezzatura da utilizzare

  NOTA: Nordson può fornire l'addestramento per l'installazione, per l'utilizzo e la manutenzione di una specifica attrezzatura. Mettersi in contatto con il rappresentante Nordson per informazioni al riguardo.

- possiedano le qualifiche specifiche per il proprio settore di lavoro ed un livello di esperienza adeguato alla propria funzione.
- siano fisicamente in grado di svolgere la loro funzione lavorativa e non siano sotto l'influenza di sostanze che riducano le loro capacità fisiche e mentali

Consuetudini applicate dall'industria in materia di sicurezza

Le seguenti consuetudini si riferiscono all'utilizzo dell'attrezzatura nelle modalità descritte in questo documento. Le informazioni qui fornite non includono tutte le possibili consuetudini in materia di sicurezza, ma sono le migliori possibili per un'attrezzatura che comporti un tale potenziale di pericolo utilizzata in industrie similari.

Uso previsto dell'attrezzatura

- Utilizzare l'attrezzatura solo per gli scopi descritti ed entro i limiti specificati in questo documento.
- Non modificare l'attrezzatura.
- Non utilizzare materiali incompatibili o dispositivi ausiliari non omologati. Contattare il rappresentante Nordson se avete domande sulla compatibilità dei materiali o sull'uso di dispositivi ausiliari non standard.

Istruzioni e avvertenze

- Leggere e seguire le istruzioni fornite in questo documento ed in altri citati.
- Familiarizzare con la posizione ed il significato delle etichette e targhette di sicurezza applicate all'attrezzatura. Consultare *Etichette e targhette di sicurezza* alla fine di questa sezione (se presente).
- Se avete dubbi sull'uso dell'attrezzatura contattare il rappresentante Nordson per assistenza.

Installazione

- Installare l'attrezzatura in conformità alle istruzioni fornite nel presente documento e nella documentazione fornita con i dispositivi ausiliari.
- Assicurarsi che l'attrezzatura sia omologata per l'ambiente in cui verrà usata e che le caratteristiche di lavorazione del materiale non creino rischi ambientale. Consultare la Scheda di sicurezza sui materiali (MSDS) relativa al materiale.
- Se la configurazione di installazione necessaria non rispetta le istruzioni di installazione contattare il rappresentante Nordson per assistenza.
- Posizionare l'attrezzatura in modo da garantirne il funzionamento sicuro. Osservare le distanze minime tra l'attrezzatura ed altri oggetti.
- Installare un interruttore automatico con dispositivo di bloccaggio per isolare dall'alimentazione l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari alimentati separatamente.
- Eseguire un'adeguata messa a terra dell'attrezzatura. Contattare l'ente preposto per i requisiti specifici.
- Assicurarsi che i fusibili installati siano del tipo e della potenza corretti.
- Contattare l'ente competente per la determinazione dei requisiti necessari per i permessi o le ispezioni sull'installazione.

Funzionamento

- Familiarizzare con la posizione e il funzionamento di tutti i dispositivi e le spie di sicurezza.
- Verificare che l'attrezzatura, inclusi i dispositivi di sicurezza (protezioni, dispositivi automatici, ecc.), siano in buone condizioni e che sussistano le condizioni ambientali richieste.
- Utilizzare l'equipaggiamento di protezione personale (PPE) specifico per ciascun compito. Consultare *Informazioni sulla sicurezza dell'attrezzatura* o le istruzioni del produttore del materiale e le MSDS per i requisiti sul PPE.
- Non utilizzare attrezzature malfunzionanti o che mostrino segni di malfunzionamento.

Manutenzione e riparazione

- Eseguire interventi di manutenzione programmati agli intervalli descritti in questo documento.
- Scaricare la pressione idraulica e pneumatica del sistema prima di intervenire sull'attrezzatura.
- Scollegare l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari dalla fonte di alimentazione prima di intervenire sull'attrezzatura.
- Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio nuovi o revisionati e autorizzati dal produttore.
- Leggere e osservare le istruzioni del produttore e le MSDS fornite con i detergenti per l'attrezzatura.

  NOTA: Le MSDS per i detergenti venduti da Nordson possono essere ordinate al sito www.nordson.com o al rappresentante Nordson.

- Accertarsi del corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza prima di rimettere in funzione l'attrezzatura.
- Smaltire i residui dei detergenti e dei materiali di lavorazione in base alle norme vigenti. Consultare i relativi MSDS o contattare l'autorità competente per avere informazioni al riguardo.
- Mantenere pulite le etichette di sicurezza dell'attrezzatura. Sostituire le etichette usurate o danneggiate.

Informazioni sulla sicurezza dell’attrezzatura

Queste informazioni sulla sicurezza dell’attrezzatura si riferiscono alle seguenti attrezzature Nordson:

- attrezzature di applicazione di adesivo a freddo e hot melt e relativi accessori
- controller cordoni, timer, sistemi di rilevamento e verifica e tutti gli altri dispositivi opzionali di controllo

Spegnimento attrezzatura

Per lo svolgimento in sicurezza di tutte le procedure descritte in questo documento, l’attrezzatura deve innanzitutto essere spenta. Il livello di spegnimento richiesto varia dal tipo dell’attrezzatura utilizzata e dal completamento della procedura. Se necessario, le istruzioni per lo spegnimento sono specificate all’inizio della procedura. I livelli di spegnimento sono:

Depressurizzazione del sistema

Depressurizzare completamente il sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o tenuta idraulici. Consultare il manuale specifico dell’unità di fusione per istruzioni su come depressurizzare il sistema idraulico.

Togliere l’alimentazione di tensione al sistema

Isolare il sistema (unità di fusione, tubi, pistole e dispositivi opzionali) da tutte le fonti di alimentazione prima di accedere a qualsiasi cavo ad alta tensione o punto di collegamento non protetti.

1. Spegnere l’attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari collegati all’attrezzatura (sistema).

2. Per impedire che l’attrezzatura venga involontariamente alimentata, bloccare e contrassegnare l’interruttore(i) che fornisce l’alimentazione elettrica all’attrezzatura ed ai dispositivi opzionali.

   NOTA: Le normative in vigore e quelle industriali fissano i requisiti specifici per l’isolamento delle fonti di energia pericolose. Consultare le normative appropriate.

Disattivazione delle pistole

Tutti i dispositivi meccanici o elettrici che forniscono un segnale di attivazione alle pistole, alle elettrovalvole delle pistole o alla pompa dell'unità di fusione devono essere disattivati prima di intervenire sulla pistola collegata a un sistema di pressurizzazione.

1. Spegnere o scollegare il dispositivo di attivazione della pistola (controller cordone, timer, PLC, ecc.).

2. Scollegare il cavo del segnale di entrata dall'elettrovalvola(e) della pistola.

3. Ridurre a zero la pressione dell'aria erogata all'elettrovalvola(e) della pistola; poi scaricare la pressione residua tra il regolatore e la pistola.

Avvertenza generali di sicurezza: PERICOLO e ATTENZIONE

La tabella 1-1 contiene le avvertenze generali di sicurezza relative all'attrezzatura di applicazione adesivo a freddo e hot melt Nordson. Consultare la tabella e leggere attentamente tutte le avvertenze relative al tipo di attrezzatura descritto in questo manuale.

I tipi di attrezzatura indicati nella tabella 1-1 sono i seguenti:

HM = Hot melt (unità di fusione, tubi, pistole, ecc.)

PC = Process control = Controllo processo

CA = Cold adhesive = Adesivo a freddo (pompe erogatrici, container pressurizzato e pistole)

Tab. 1-1 Avvertenza generali di sicurezza

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM	**PERICOLO:** Vapori pericolosi! Prima di lavorare hot melt in poliuretano reattivo (PUR) o materiale a base di solvente con un'unità di fusione compatibile Nordson, leggere e osservare le MSDS del materiale. Assicurarsi che la temperatura di lavorazione del materiale e i punti di infiammabilità non vengano superati e che vengano rispettati tutti i requisiti per una manipolazione in sicurezza, per la ventilazione, per il pronto soccorso e per l'equipaggiamento di protezione personale. La mancata osservanza dei requisiti delle MSDS può comportare lesioni fisiche inclusa la morte.
HM	**PERICOLO:** Materiale reattivo! Non pulire mai i componenti in alluminio o lavare l'attrezzatura Nordson con liquidi a base di idrocarburi idrogenati. Le unità di fusione e le pistole Nordson contengono componenti in alluminio che possono reagire violentemente agli idrocarburi idrogenati. L'uso di composti a base di idrocarburi idrogenati nelle attrezzature Nordson può causare lesioni fisiche inclusa la morte.
HM, CA	**PERICOLO:** Sistema pressurizzato! Depressurizzare il sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o tenuta idraulici. La mancata depressurizzazione idraulica del sistema può causare la fuoriuscita incontrollata di materiale hot melt o di adesivo freddo con possibili lesioni fisiche.
HM	**PERICOLO:** Materiale fuso! Quando si opera su apparecchi contenenti materiale hot melt fuso proteggere il viso e gli occhi, indossare indumenti e guanti che proteggano dal calore. Anche se solidificato, il materiale hot melt può causare ustioni. L'assenza di una protezione adeguata può esser causa di lesioni fisiche.

Continua...

Avvertenze generali di sicurezza: PERICOLO e ATTENZIONE (segue)

Tabella 1-1 Avvertenze generali di sicurezza *(segue)*

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM, PC	**PERICOLO:** L'attrezzatura si avvia automaticamente! Dispositivi di azionamento remoto vengono impiegati per comandare automaticamente le pistole hot melt. Prima di intervenire su una pistola in funzione, disabilitare il dispositivo di azionamento pistola e staccare l'alimentazione aria all'elettrovalvola(e) della pistola. La mancata disabilitazione del dispositivo di azionamento della pistola e il mancato scollegamento della fornitura di aria all'elettrovalvola(e) può causare lesioni fisiche.
HM, CA, PC	**PERICOLO:** Rischio di fulminazione! Anche se è spenta o isolata elettricamente dall'interruttore, l'attrezzatura può comunque essere collegata a dispositivi ausiliari in tensione. Scollegare e isolare elettricamente tutti i dispositivi ausiliari dalla fonte di alimentazione prima di intervenire sull'attrezzatura. Il mancato isolamento delle attrezzature ausiliare prima di eventuali interventi sull'attrezzatura può comportare lesioni fisiche inclusa la morte.
HM, CA, PC	**PERICOLO:** Rischio di esplosione o di incendio! L'attrezzatura per adesivi Nordson non è classificata per l'uso in ambienti in cui possono verificarsi esplosioni e non va usata con adesivi a base di solventi che possono creare un'atmosfera esplosiva durante la lavorazione. Consultare le MSDS dell'adesivo per determinarne caratteristiche e limiti di lavorazione. L'uso di adesivi a base di solvente incompatibili o la lavorazione impropria di adesivi a base di solvente può causare lesioni fisiche inclusa la morte.
HM, CA, PC	**PERICOLO:** Solo a personale addestrato ed esperto deve essere consentito di operare sull'apparecchiatura. L'impiego di personale non addestrato o inesperto per far funzionare intervenire sull'apparecchiatura può causare lesioni fisiche, anche letali, e danneggiare l'attrezzatura.

Continua...

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM	**ATTENZIONE:** Superfici calde! Evitare il contatto con le superfici in metallo calde delle pistole, dei tubi e di alcuni componenti dell'unità di fusione. Se il contatto è inevitabile, indossare guanti e indumenti protettivi quando si opera nelle vicinanze di attrezzature riscaldate. Il contatto senza protezioni con le superfici in metallo calde può causare lesioni fisiche.
HM	**ATTENZIONE:** Alcune unità di fusione Nordson sono progettate specificatamente per lavorare hot melt reattivo in poliuretano (PUR). Lavorare PUR in attrezzature non specificatamente progettate per questo scopo può danneggiare le attrezzature stesse e causare una reazione prematura dell'hot melt. Se si è incerti sull'idoneità dell'attrezzatura a lavorare il PUR contattare il rappresentante Nordson per assistenza.
HM, CA	**ATTENZIONE:** Prima di utilizzare composti detergenti o soluzioni di lavaggio su o dentro l'attrezzatura, leggere e osservare le istruzioni del produttore e le MSDS fornita con il prodotto. Alcuni composti detergenti possono reagire in modo imprevedibile con l'hot melt o l'adesivo freddo danneggiando l'attrezzatura.
HM	**ATTENZIONE:** L'attrezzatura hot melt Nordson è testata in fabbrica con il fluido tipo R che contiene plastificante in adipato di poliestere. Alcuni materiali hot melt possono reagire con il fluido tipo R e formare una gomma solida in grado di ostruire l'attrezzatura. Prima di utilizzare l'attrezzatura, accettarsi che l'hot melt sia compatibile con il fluido tipo R.

Altre precauzioni di sicurezza

- Non utilizzare fiamme libere per riscaldare i componenti del sistema hot melt.
- Controllare giornalmente se vi sono segni di usura eccessiva, danni o perdite dai tubi al alta pressione.
- Non puntare mai una pistola erogatrice verso sé stessi o altri.
- Appendere le pistole erogatrici ai relativi sostegni.

Pronto soccorso

Se hot melt fuso viene a contatto con la pelle:

1. NON tentare di rimuovere l'hot melt fuso dalla pelle.
2. Immergere immediatamente l'area interessata in acqua fredda e pulita finché l'hot melt si raffredda.
3. NON tentare di rimuovere l'hot melt solidificato dalla pelle.
4. In caso di ustioni gravi, effettuare un trattamento antishock.
5. Ricorrere immediatamente a cure mediche. Consegnare la MSDS dell'hot melt al personale medico che fornisce le cure.

Sezione 2
Introduzione

Applicazioni

Con la pistola spray LS 373 si possono spruzzare tutti i liquidi spray e la colla solubile in acqua in particolare.

Qualsiasi applicazione differente quindi non corrisponde allo scopo. Il produttore non garantisce per nessun danno derivante da applicazioni differenti. La sola persona responsabile è l'utente.

Applicare il prodotto per lo scopo a cui è destinato significa anche osservare le condizioni operative, di assistenza e manutenzione prescritte dal produttore.

L'applicazione, la manutenzione e l'assistenza del prodotto qui descritto devono essere svolte da persone che abbiano familiarità col prodotto e ne conoscano i rischi.

Si devono osservare le relative regole per la prevenzione di incidenti, qualsiasi altra misura di sicurezza comunemente riconosciuta e la normativa riguardante la salute sul lavoro.

Il produttore non è in nessun modo responsabile per danni risultanti da modifiche effettuate senza autorizzazione.

Istruzioni di sicurezza

Prima dell'installazione e della prima operazione della macchina / dell'unità / del sistema è assolutamente necessario leggere e seguire le istruzioni di sicurezza.

Le istruzioni generali di sicurezza sono incluse come allegato nell'opuscolo di documentazione o nel manuale di istruzioni.

Le istruzioni di sicurezza specifiche fanno parte di questo manuale di istruzioni.

In generale

Con la pistola spray LS 373 si possono spruzzare tutti i liquidi spray e la colla in particolare. La larghezza dell'applicazione è determinata dalla distanza di spruzzatura.

La larghezza minima di spruzzatura è di circa 5 mm, la larghezza massima di spruzzatura è di circa 50 mm.

La pistola presenta tre collegamenti: per l'adesivo, per l'aria spray e per l'aria di controllo. La corsa dell'ago può essere regolata in base alla quantità esatta richiesta di colla tramite una vite a testa zigrinata situata nella parte superiore della pistola, anche durante il funzionamento.

L'aria spray interna ed esterna può essere regolata separatamente con due viti di regolazione integrate nel corpo della pistola.

Gli impulsi per l'aria spray vengono azionati esternamente. La quantità di applicazione è controllata dalla pressione della colla, dal diametro dell'ugello e dalla corsa dell'ugello.

Per il controllo si deve utilizzare un'elettrovalvola a 3/2 vie che riceve i suoi impulsi dal sensore di prossimità, da barriere luminose a riflessione, ecc.

Come opzione è disponibile un supporto di fissaggio di precisione che consente di montare la pistola in quasi tutte le posizioni di lavoro.

Funzionamento

L'elettrovalvola completa di supporto apre quando viene azionata elettricamente (220 V o 24 V). Tramite l'elettrovalvola viene portata l'aria di controllo al pistone aria nel modulo di controllo e l'ugello viene aperto sollevando l'ago. La chiusura è effettuata tramite aria compressa e una molla di chiusura.

Vi preghiamo di tenere presente che l'aria spray deve sempre avere una pressione più bassa dell'aria di controllo.

Applicazione intermittente di colla

L'applicazione della colla può avvenire sia in modo intermittente sia in modo continuo. L'elettrovalvola trasmette gli impulsi dell'aria di controllo al pistone del modulo di controllo. La pressione dell'aria di controllo deve essere regolata in base alla frequenza d'intermittenza attuale; per 5 cicli al secondo la pressione deve essere di almeno 6 bar.

Sezione 3
Installazione

PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Montaggio della pistola nella macchina

A causa di possibili vibrazioni interne causate dal funzionamento intermittente, la pistola deve essere installata di modo che abbia resistenza e stabilità.

La trasmissione di vibrazioni dalla macchina alla pistola si deve evitare il più possibile.

Connessioni

Collegamento dell'elettrovalvola

Il collegamento viene effettuato con la spina compresa nella fornitura, la quale deve venir fissata con una vite dopo essere stata inserita. L'elettrovalvola può funzionare a 24 VDC, 110 VAC o 220 VAC. Il voltaggio è indicato sulla targhetta di identificazione dell'elettrovalvola.
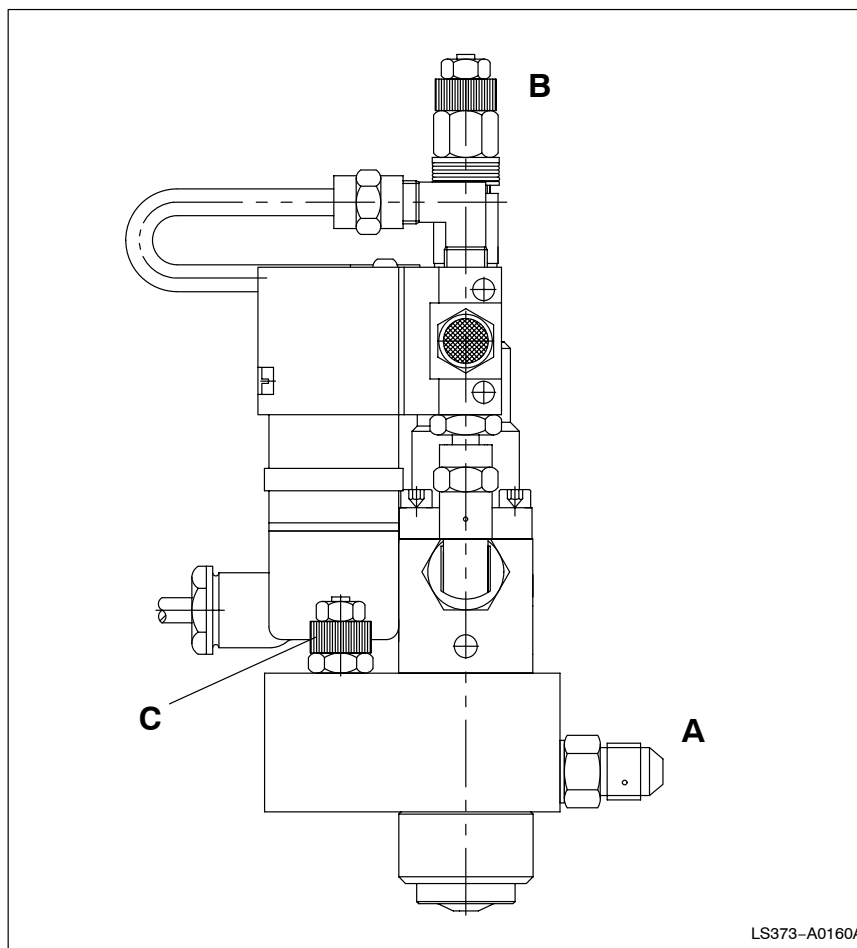
Fig. 3-1 Ilustrazione del sistema di base

Collegamento dell'aria di controllo

Collegare l'aria di controllo con massimo 6 bar all'ingresso dell'aria di controllo (B).

Collegamento dell'aria spray

L'ugello dell'aria viene fornito separatamente. Svitare il dado di regolazione ed installare l'ugello (coppie di fori esterni di traverso rispetto alla direzione di applicazione). Avvitare il dado di regolazione.

Collegare l'aria spray con un massimo di 6 bar al raccordo dell'aria da spruzzo (C).

NOTA: L'aria spray deve essere priva di lubrificante.

Collegamento della linea colla

Effettuare il collegamento del tubo della colla dal serbatoio in pressione della colla o dalla pompa all'ingresso della colla (A).

Istruzioni per il funzionamento

Regolazione della portata della colla / della corsa dell'ago

L'impostazione delle quantità necessarie di adesivo ovvero dello schema di applicazione si esegue mediante

- regolando la capacità di portata del serbatoio in pressione della colla o della pompa
- regolando la corsa dell'ago e
- girando le viti di regolazione per l'aria esterna ed interna
- con la distanza della pistola dal substrato.

L'applicazione ottimale della colla si ottiene con una regolazione coordinata.

La corsa massima dell'ago, e quindi anche la portata della colla attraverso l'ugello, viene determinata regolando la corsa dell'ago (D).

Una rotazione in senso antiorario aumenta la portata della colla.

Una rotazione in senso orario riduce la portata della colla.

Regolazione dell'aria spray
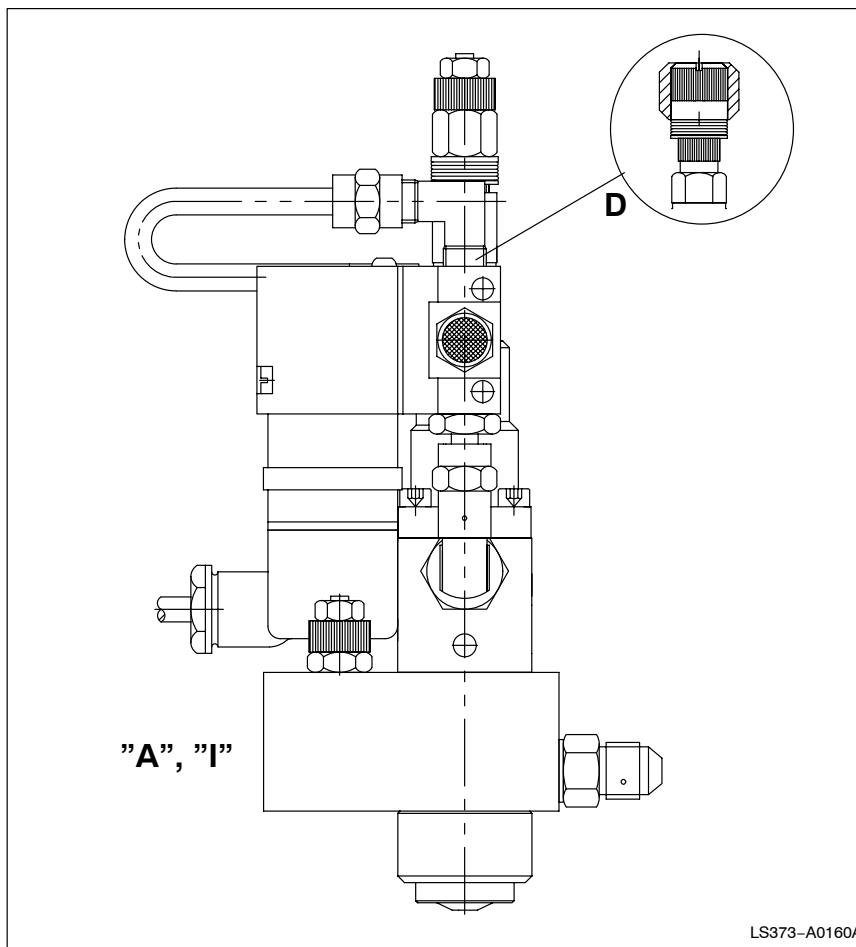
Fig. 3-2 Ilustrazione del sistema di base

Regolare il deposito spray con le viti di regolazione ”A” e ”I” per l'aria esterna ed interna in modo da ottenere il deposito spray desiderato.

Girare la vite di regolazione dell'aria interna ”I” a seconda del deposito spray desiderato.

Girare la vite di regolazione dell'aria esterna ”A” a seconda della larghezza di spruzzo desiderata.

NOTA: Allo scopo di evitare la solidificazione della colla nell'ugello durante periodi di fermo prolungati della macchina, si raccomanda di coprire la punta del dell'ugello di modo che non entri aria (p.es. con lubrificante o vasellina).

Sezione 4
Funzionamento

PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Istruzioni generali per l'applicazione di adesivo

NOTA: Le seguenti informazioni sono particolarmente importanti per l'applicazione della colla a freddo; tuttavia analogamente possono essere indicative anche per altri materiali.

Eseguire sempre dei test preliminari prima di utilizzare l'apparecchio.

La superficie da spalmare deve essere a temperatura ambiente e priva di polvere, grassi e umidità.

Il materiale adatto, le condizioni ottimali di lavoro e un eventuale trattamento preliminare del substrato devono essere determinati con dei test. Alcuni substrati contengono cariche ed altri componenti che più tardi possono diventare volatili. Talvolta le superfici sono state trattate con cera, lubrificanti, ecc. Senza trattamento o test preliminari l'adesione può venir meno immediatamente o più tardi.

Vi preghiamo di osservare le indicazioni contenute sui foglietti informativi per l'applicazione della colla.

Compatibilità di tipi diversi di colla fredda

NOTA: Non tutti i tipi di colle fredde sono compatibili. L'uso improprio della colla può provocare degradazioni della colla stessa, seguite da guasti del funzionamento e danni all'unità.

Come semplici fornitori dell'apparecchio non possiamo essere ritenuti responsabili per danni all'unità derivanti dall'indurimento della colla dovuto ad un uso scorretto della stessa.

In caso di dubbio o se avete intenzione di cambiare la colla, Vi preghiamo di mettervi in contatto con il produttore della colla, con la nostra sede centrale o con una delle nostre rappresentanze.

Sezione 5
Manutenzione

PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

La manutenzione delle pistole è facile e quasi inesistente. In condizioni normali di esercizio, tutti i componenti sono di lunga durata.

PERICOLO: Staccare l'erogazione d'aria, di corrente elettrica e di colla!

PERICOLO: Indossare sempre guanti di protezione!

Assicurarsi che il materiale da spalmare sia pulito e filtrato. Anche l'aria di controllo deve essere pulita e leggermente lubrificata con olio siliconico!

Condizioni di funzionamento individuali e materiali da spalmare diversi richiedono un minimo di sforzo per la manutenzione.

Per la pulizia esterna, p.es. delle punte degli ugelli, non usare mai attrezzi metallici acuminati, bensì spazzole morbide.

Quando si effettuano lavori di riparazione o manutenzione tenere l'area di lavoro e la pistola sempre il più pulite possibile.

Le pistole intasate devono essere flussate completamente con un detergente compatibile con la colla. Tanto più se l'ago, le tenute o l'ugello devono essere sostituiti.

In caso di lavori di riparazioni di maggiore entità, la pistola per colla deve essere smontata dalla macchina.

Smontaggio della pistola

Smontaggio in presenza di colla solidificata

Mai smontare la pistola se all'interno della stessa la colla è solidificata! Le componenti più delicate verrebbero molto probabilmente danneggiate!

Raccomandiamo di mettere la pistola senza elettrovalvola in acqua calda per uno o due giorni, cosicché la colla si ammorbidisca. Ripetere questa operazione diverse volte se necessario. Dopodiché, se è ancora impossibile smontare la pistola, mandatela da noi per la riparazione.

Tutti gli O-ring e gli altri elementi di tenuta sono della qualità migliore. Vi preghiamo di contattarci prima di usare altre qualità.

Smontaggio in presenza di colla fluida

NOTA: Staccare l'aria di controllo

- Rimuovere l'elettrovalvola e l'ugello
- Flussare la pistola per colla con acqua calda partendo dall'entrata del materiale, finché l'acqua di scarico non contiene più residui di colla.

Smontare le parti individuali con estrema cautela!

- Svitare la vite di tenuta girando in senso antiorario con un cacciavite della misura perfettamente corrispondente alla vite.

Se la vite di tenuta viene svitata con un attrezzo inadatto o girando nella direzione sbagliata, la vite di tenuta o il corpo della pistola possono rimanere danneggiati.

- Dopo lo smontaggio controllare tutte le parti, specialmente gli elementi di tenuta, alla ricerca di danni o di segni di usura.

Pulizia e montaggio delle pistole per colla

Prima del montaggio tutte le parti devono essere pulite perfettamente con acqua o con una blanda soluzione all'aceto.

NOTA: Quando si rimontano ugelli già usati bisogna flussarli con un detergente, di modo che non rimangano residui di colla all'interno.

L'ago deve essere pulito da tutte le particelle residue. L'uso di aghi non perfettamente puliti provoca perdite immediate di colla e danni permanenti alla pistola.

Non usare attrezzi metallici o acuminati nel montaggio degli O-ring.

Prima del montaggio lubrificare gli O-ring con un lubrificante (vasellina per uso industriale).

Sezione 6
Ricambi

Come usare la lista illustrata dei pezzi

Le liste dei pezzi di ricambio nella documentazione separata *Parts List* sono composte da due colonne:

Item—Indica pezzi illustrati disponibili presso la Nordson Corporation.

Part—Indica il numero di pezzo usato dalla Nordson Corporation per ogni pezzo in vendita illustrato. Una serie di trattini nella colonna pezzi (- - - - - -) significa che il pezzo non si può ordinare separatamente.

Description—Indica il nome del pezzo e, se opportuno, le dimensioni ed altre caratteristiche. I simboli a forma di pallottola usati nella descrizione indicano le relazioni tra gruppi, sottogruppi e pezzi.

Quantity—Indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. Il codice AR (As Required = come richiesto) si usa nel caso in cui il numero di pezzo riguardi un articolo sfuso di cui si ordina una certa quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello.

NOTA: I testi sono disponibili solo in lingua inglese.

Liste dei pezzi attuali

Il Suo apparecchio Nordson può presentare delle differenze rispetto al manuale per quanto riguarda la descrizione o alcuni dettagli informativi. La preghiamo di consultare la Distinta pezzi aggiornata che accompagna l'apparecchio.

Spare Parts

Gun, LS373
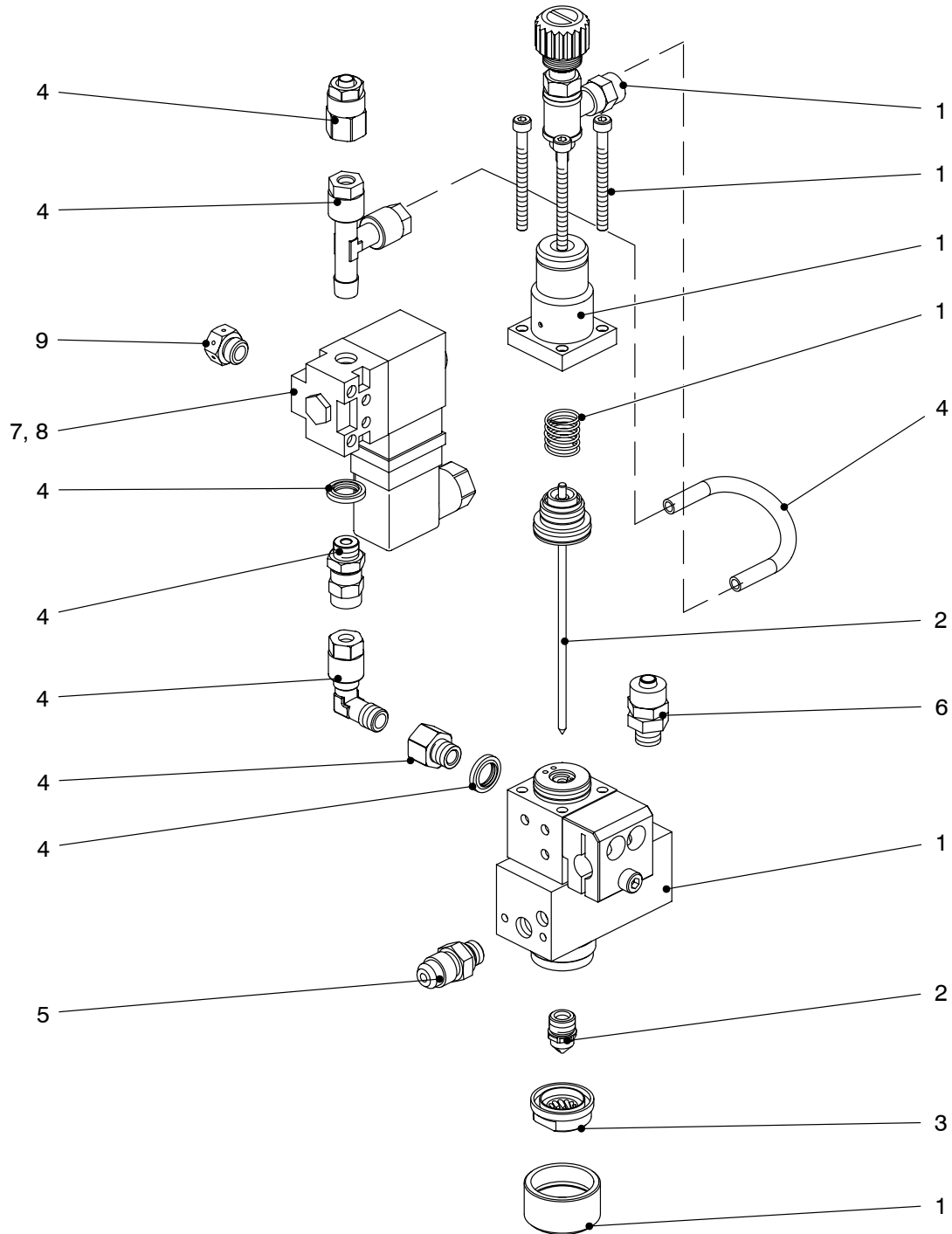
Fig. 6-1 Gun, LS373

Gun, LS373, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313423	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm	-	
	313424	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm	-	
	313425	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm	-	
	313426	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Solenoid valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90¿ LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, 110 V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373674	Gun, LS373, 110VAC, 0.3mm	-	
	373675	Gun, LS373, 110VAC, 0.6mm	-	
	373676	Gun, LS373, 110VAC, 1.2mm	-	
	373677	Gun, LS373, 110VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250932	Sol valve 3/2ways 110V50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, 230 V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373671	Gun, LS373, 230VAC, 0.3mm	-	
	314851	Gun, LS373, 230VAC, 0.6mm	-	
	373672	Gun, LS373, 230VAC, 1.2mm	-	
	373673	Gun, LS373, 230VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250905	Sol valve 3/2ways 220V/50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, Corr.Res, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303021	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm, Corr.Res.	-	
	7303022	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm, Corr.Res.	-	
	7303023	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm, Corr.Res.	-	
	7303024	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm, Corr.Res.	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Sol valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90¿ LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Body, gun, LS373, complete
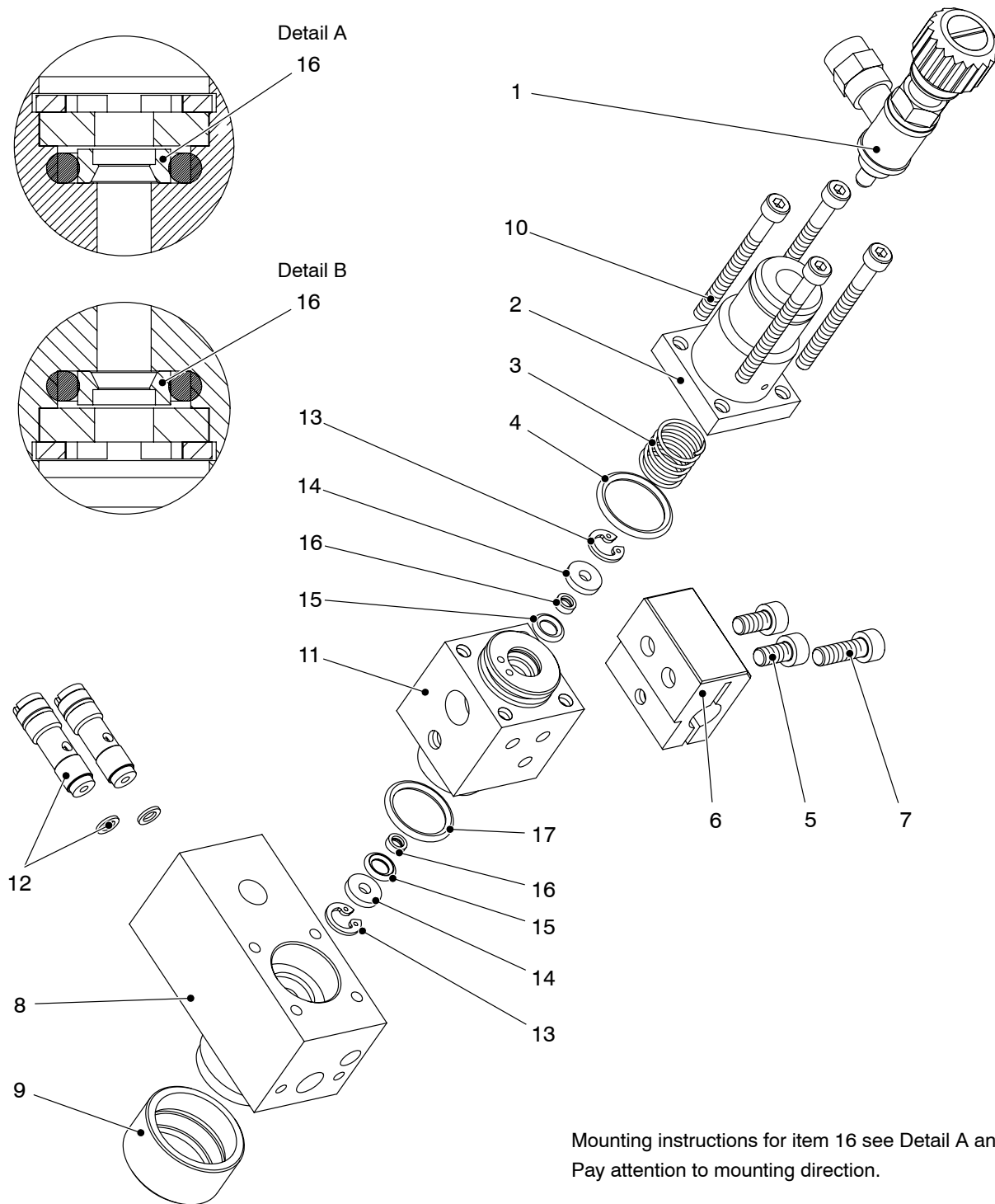
Fig. 6-2 Body, gun, LS373, complete

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	290477	Body, gun, LS373, complete	-	
1	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	1	See Needle, stroke adjustment, EP, compl.
2	316850	Cylinder, EP45/51/60	1	
3	251320	Compression spring, 1x12.5x36.5, ss	1	
4	250259	O-ring, 18x2, Viton	1	
5	-	Screw Allenhead, M5x10, DIN912, ss	2	
6	251478	Coating head bracket, EP25/45	1	
7	-	Screw Allenhead, M5x16, DIN912, ss	1	
8	290476	Body, LS373	1	
9	255660	Cap nut, EP34SD	1	
10	-	Screw Allenhead, M4x45, DIN912, ss	4	
11	316075	Modular cartridge, EP25/45, w/mtg.bore	1	
12	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	2	See Flow control valve, EP34S/SD, complete
13	-	Circlip bore, D10, DIN472	2	
14	265690	Pressure desk, LF 400, 10x2	2	
15	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
16	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
17	250257	O-ring, 16x2, Viton	1	

Needle, stroke adjustment, EP, compl.
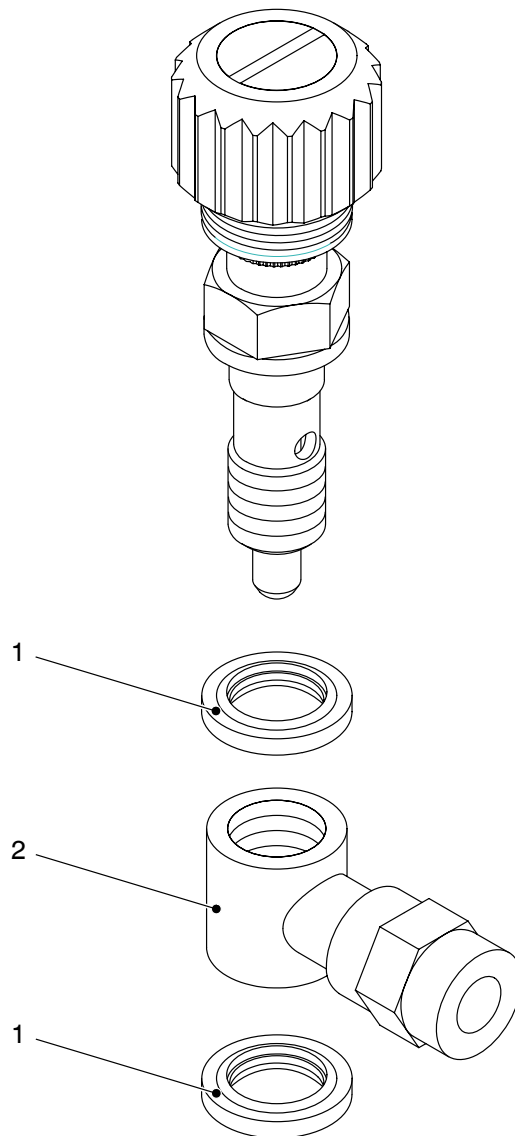
Fig. 6-3 Needle, stroke adjustment, EP, compl.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	-	
1	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
2	251717	Fitting, G1/8, 1xNW6	1	

Flow control valve, EP34S/SD, complete
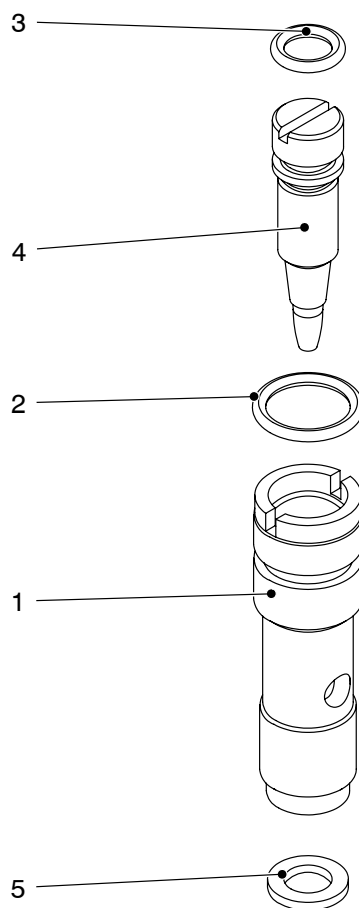
Fig. 6-4 Flow control valve, EP34S/SD, complete

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	-	
1	254549	Sleeve, M8x0,75, L30, EP34S/SD	1	
2	254064	O-ring, 7x1, Viton	1	
3	252034	O-ring, 4x1, Viton	1	
4	255939	Throttle screw, M5x0,5, L23	1	
5	255982	Washer, 4x6,7x0,8	1	

Kits, needle & nozzle, LS373
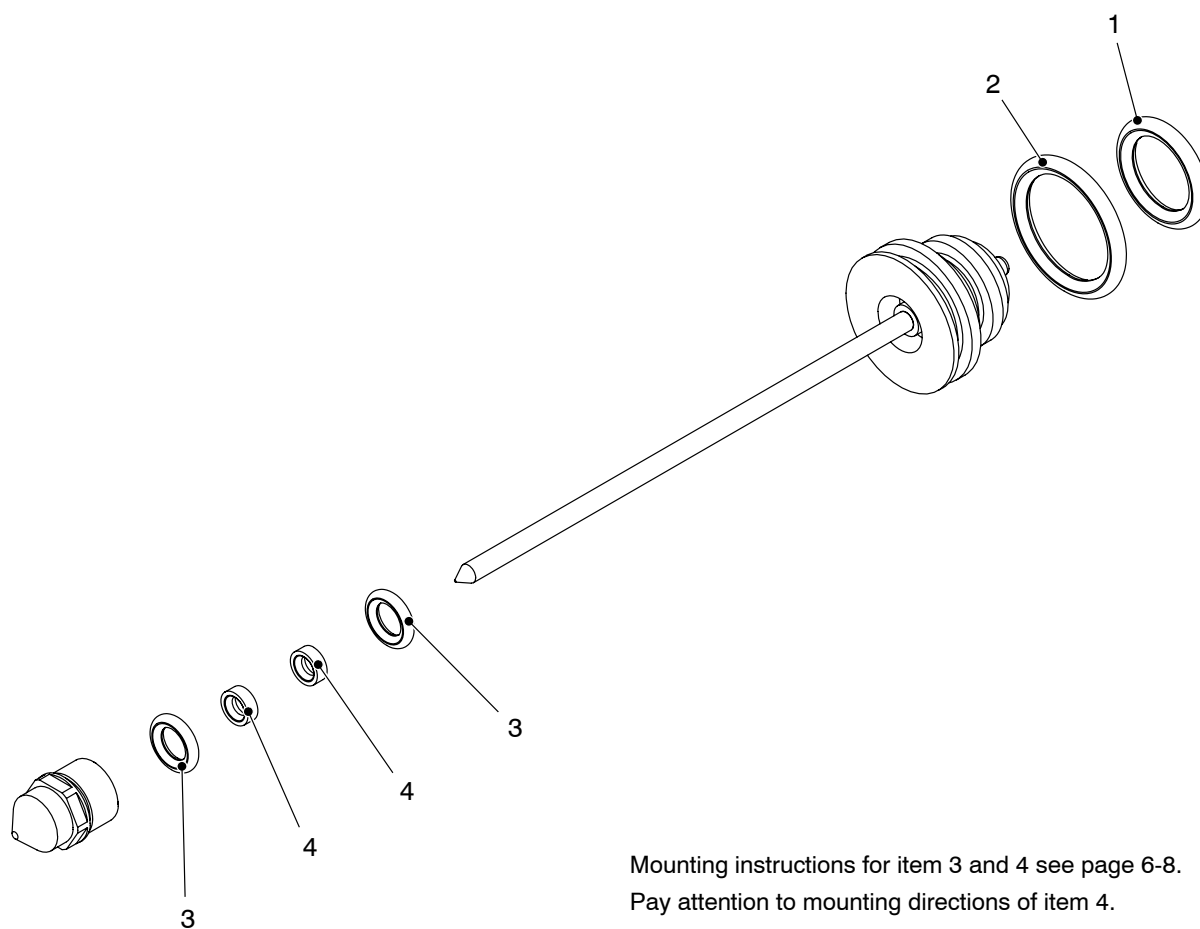
Fig. 6-5 Kits, needle & nozzle, LS373

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.3mm	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.6mm	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 1.2mm	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 2.0mm	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Kits, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.3mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.6mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 1.2mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 2.0mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
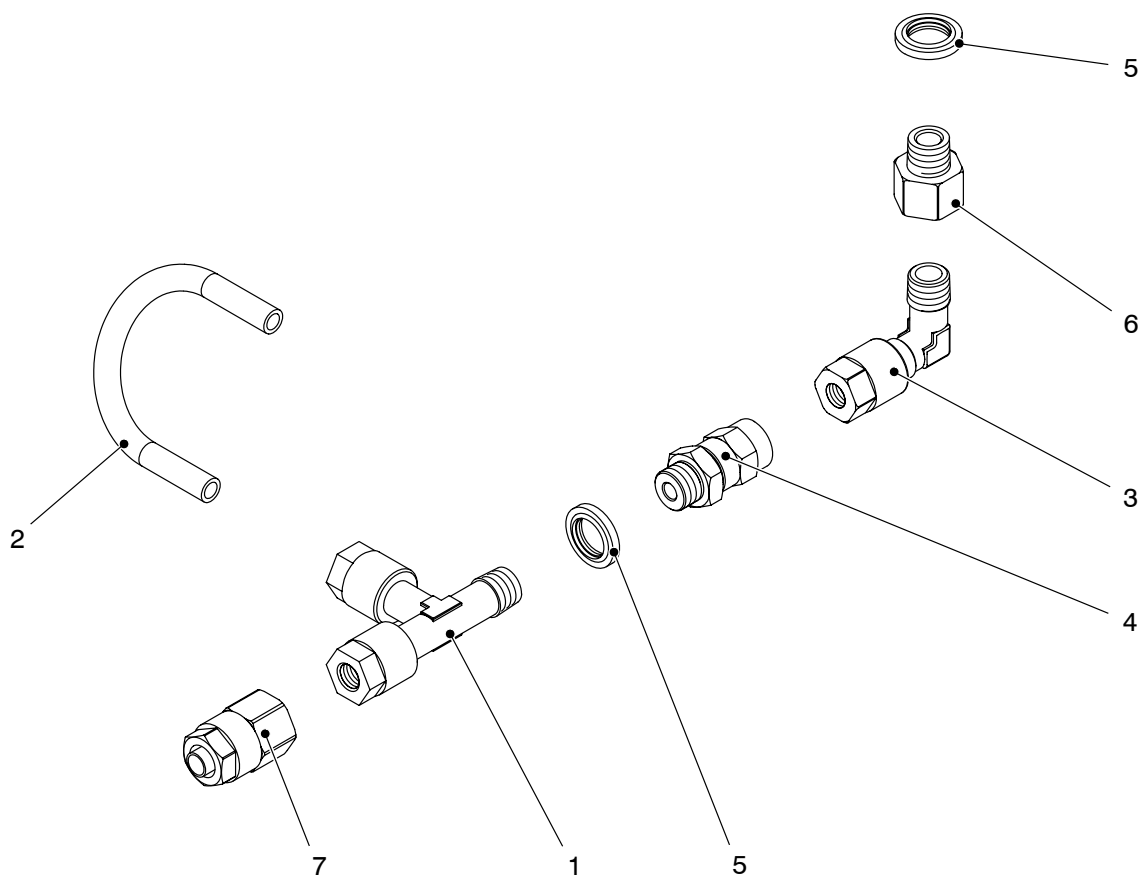
Fig. 6-6 Kit, attachment, for solenoid valve, LS373

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257498	Kit, attachment, for solenoid valve, LS373	-	
1	250321	Thread-in fitting -L-D06-R1/8	1	
2	253557	Pipe, bend 180Grad D6x1 a19,8 b19,8 R17,7	1	
3	250319	Thread-in fitting -W-D06-R1/8	1	
4	259309	Connector slip collar D6-aG1/8 L20,5 ni	1	
5	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
6	251474	Connection piece aR1/8-iRp1/8 L18 NW6	1	
7	256334	Quick thread-on fitting -G-d06-G1/8	1	

Cables

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302539	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 2.5M	-	
-	7302540	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 5M	-	
-	7302541	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 10M	-	
-	7302542	Cable, pn. Gun to Lcomm, hardwired, 10M	-	

Sezione 7
Dati tecnici

Dati generali

Tipo di pistola per colla a freddo	LS 373
Pressione di esercizio	Da 4 a 6 bar (57 - 87 psi)
Max. pressione d'esercizio della colla	48 bar (700 psi)
Elettrovalvola	
Tensione di controllo / **Alimentazione**	24 V_{CC} – 8,5 W 110 V_{CA} 220 V_{CA}
Collegamento aria	8 mm (0,314 in.)
Collegamento colla	1/8 BSP-1/2-20 UNF SS
Min. tempo di disponibilità *[1]	6,5 ms
Min. tempo di inattività *[1]	9 ms
Peso	1,1 kg (2,42 lbs)
Dimensioni	
Larghezza	85 mm (3,346 in.)
Altezza	190 mm (7,400 in.)
Profondità	120 mm (4,724 in.)

NOTA: *[1] Questi tempi sono stati misurati con:	
Viscosità dell'adesivo	700 mPa s
Pressione dell'aria	5 bar
Valvola elettromagnetica	24 V_{DC} / 8,5 W

Conversione

Pressione	1 bar	14,5 psi	10^5 Pa
Peso	0,4536 kg	1 lb	
Temperatura	1 °F	9 x °C/5 + 32	
Lunghezza	25,4 mm	1 inch	
Viscosità	1 cP	1 MPa s	1 mNs/m^2

Dimensioni

Pistola spray LS 373

Fig.. 7-1 Pistola spray LS 373